

# EUROPEAN PATENT OFFICE

## Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 11124130  
PUBLICATION DATE : 11-05-99

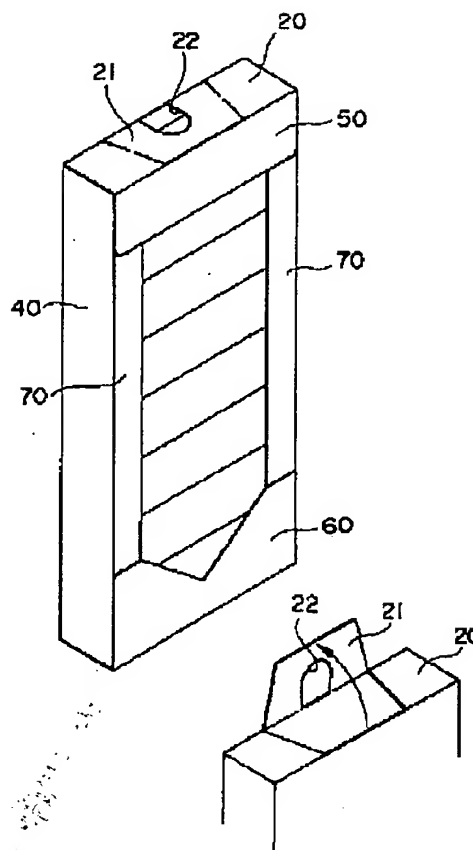
APPLICATION DATE : 23-10-97  
APPLICATION NUMBER : 09291381

APPLICANT : TOPPAN PRINTING CO LTD;

INVENTOR : WADA MITSUO;

INT.CL. : B65D 5/52 B65D 75/04 H01M 2/10

TITLE : DRY CELL ASSEMBLY PACKAGE



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a dry cell assembly package in which shrink packaged items with a sheet plate are tightly stored and their display or selling under their hung or upside-down state can be carried out.

SOLUTION: Side plates 40, 40 provided with side front surface plates 70, 70 are cooperatively arranged at both opposing side ends of a rear surface plate through a bending line. A top surface plate 20 having an upper end front surface plate 50 cooperatively arranged through a bending line is set at an upper end. A bottom surface plate having a lower front surface plate 60 through a bending line is cooperatively arranged at a lower end. There is provided a blank of a sheet of paper having a hanging plate 21 with a hanging hole 22 which is formed through cutting at a location near the central part of the top surface plate 20. A plurality of dry cells are packaged in a sleeve form.

COPYRIGHT: (C)1999,JPO

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-124130

(43) 公開日 平成11年(1999) 5月11日

(51) Int.Cl.<sup>6</sup>

識別記号

F I

B 6 5 D 5/52

B 6 5 D 5/52

H

75/04

75/04

H 0 1 M 2/10

H 0 1 M 2/10

L

審査請求 未請求 請求項の数3 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号

特願平9-291381

(22) 出願日

平成9年(1997)10月23日

(71) 出願人 000003193

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(72) 発明者 山谷 章

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印

刷株式会社内

(72) 発明者 和田 光雄

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印

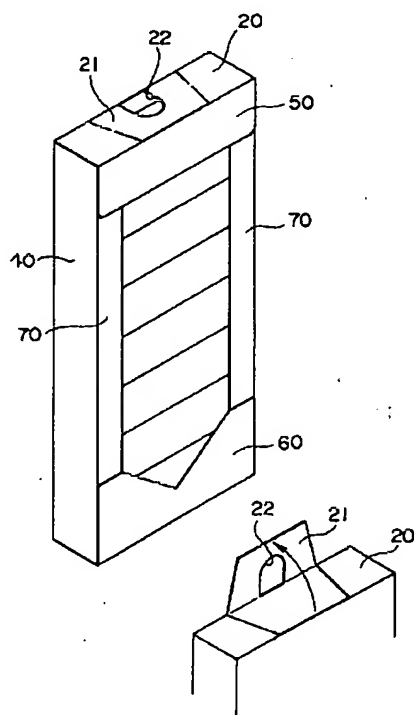
刷株式会社内

(54) 【発明の名称】 乾電池集積包装体

(57) 【要約】

【課題】板紙を用いてシュリンク包装された製品をしっ  
かり収納し、吊り下げや倒立による展示・販売が可能な  
乾電池集積包装体を提供する。

【解決手段】本発明は、背面板10の対向する両側端に  
折り曲げ線を介して側部前面板70・70を設けた側面  
板40・40を、上端には折り曲げ線を介して上部前面  
板50を連設した天面板20を、下端には折り曲げ線を  
介して下部前面板60を設けた底面板30を連設し、前  
記天面板20の中央付近に切り込みにより、吊り下げ孔  
22を有する吊り下げ板21を設けた一枚の板紙からな  
るブランクを用いた、複数個の乾電池をスリーブ状に包  
装した乾電池集積包装体である。



## 【特許請求の範囲】

【請求項1】背面板の対向する両側端に折り曲げ線を介して側部前面板を設けた側面板を、上端には折り曲げ線を介して上部前面板を連設した天面板を、下端には折り曲げ線を介して下部前面板を設けた底面板を連設し、前記天面板の中央付近に切り込みにより、吊り下げ孔を有する吊り下げ板を設けた一枚の板紙からなるブランクを用いた、複数個の乾電池をスリーブ状に包装してなる乾電池集積包装体。

【請求項2】背面板の対向する両側端に折り曲げ線を介して側部前面板と側面板とを連設した折り返し板を、上端には折り曲げ線を介して上部前面板と天面板とを連設した吊り下げ板を、下端には折り曲げ線を介して下部前面板を設けた底面板を連設し、前記背面板および吊り下げ板それぞれの上部の相対する位置に吊り下げ孔を設けた一枚の板紙からなるブランクを用いた複数個の乾電池をスリーブ状に包装してなる乾電池集積包装体。

【請求項3】前記底面板の前後の折り曲げ線に沿って、それぞれ略コの字状の切り込みにより、倒立するための脚部を複数個形成したことを特徴とする請求項1および請求項2記載の乾電池集積包装体。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、複数の乾電池などを整列状態でタイトに包装した、展示・販売効果にも優れた集積包装体に関する。

## 【0002】

【従来の技術】乾電池は、一般に複数本が整列された状態で、加熱によって縮む性質を有するプラスチックフィルム（塩化ビニル等）でシュリンク包装される場合が多い。このシュリンク包装によれば、乾電池の外形に沿って包装することができ、その集積本数は、乾電池の種類、サイズ、販売方針等によって種々のケースがあるが、一般に単1、単2などの場合で2～6本、単3の場合で2～20本の範囲にある。

【0003】例えば、実開昭62-76162号公報には、熱収縮性フィルムで複数の乾電池を被覆し、該熱収縮性フィルムを加熱により収縮させた状態で基材シートに取り付けた包装体が記載されている。その他、複数の乾電池全体を熱収縮性を有する包材で一括して包装している場合もあり、それぞれ店頭に展示するのに便利のように複数の乾電池を一体的に包装する包装体として利用されている。また、ヨーロッパでは環境対策の一環として、製品が外部から視認できる形での紙製ブリストパックが増加している。

## 【0004】

【発明が解決しようとする課題】近年、電気機器等の普及にとともに商品の小型化が進むとともに、小型の乾電池を複数個使用するという商品形態が多くなってきている。従って、乾電池の需要拡大とともに、価格競争の激

化により複数個のまとめ売りが多くなってきている。すなわち、従来に比べ1.5～2倍の個数の製品を集積包装（パック）して販売されたり、取り引きされたりしているのが現状である。

【0005】現在、一般に行われている乾電池のプラスチックフィルムによるシュリンク包装は中身を見せるとい点では優れているものの、シュリンク包装された製品はほとんどが棚やワゴンに横に寝かした状態で山積みになされて販売されており、店頭での展示・販売の効果が低いという問題がある。

【0006】一方、紙は環境に対する悪影響は少ないが、全て紙による包装（紙箱等）は、展示・販売の際に製品が見えなくなる場合が多く、印刷により商品の絵柄を施したりする必要があり、展示・販売効果が低いという問題がある。

【0007】本発明は、前述の問題点を鑑みてなされたもので、板紙を用いてシュリンク包装された製品をしっかりと収納し、吊り下げや倒立による展示・販売が可能な乾電池集積包装体を提供することを目的とする。

## 【0008】

【課題を解決するための手段】本発明の乾電池集積包装体は、背面板の対向する両側端に折り曲げ線を介して側部前面板を設けた側面板を、上端には折り曲げ線を介して上部前面板を連設した天面板を、下端には折り曲げ線を介して下部前面板を設けた底面板を連設し、前記天面板の中央付近に切り込みにより、吊り下げ孔を有する吊り下げ板を設けた一枚の板紙からなるブランクを用いた、複数個の乾電池をスリーブ状に包装してなるものである。

【0009】また、背面板の対向する両側端に折り曲げ線を介して側部前面板と側面板とを連設した折り返し板を、上端には折り曲げ線を介して上部前面板と天面板とを連設した吊り下げ板を、下端には折り曲げ線を介して下部前面板を設けた底面板を連設し、前記背面板および吊り下げ板それぞれの上部の相対する位置に吊り下げ孔を設けた一枚の板紙からなるブランクを用いた複数個の乾電池をスリーブ状に包装してなるものである。

【0010】そして、前記底面板の前後の折り曲げ線に沿って、それぞれ略コの字状の切り込みにより、倒立するための脚部を複数個形成したものである。

## 【0011】

【発明の実施の形態】本発明の乾電池集積包装体については、後述する実施例に示すように、表面に美麗な印刷を施した適宜の一枚の板紙等を用いて、通常の打抜型を用いた打抜工程で、図1に示す工程が簡単な1枚物の乾電池集積包装体のブランクを作製して、次に簡単な手作業で、単1電池、単2電池などの商品（乾電池）を、集積包装体内に収容しながら、図2に示す乾電池集積包装体を作製できるものであって、側部前面板70・70と上部前面板50、下部前面板60とを貼着することで、

前面が額縁状に形成された集積包装体である。工程が簡単で作製費用が廉価な、便利で展示効果が優れた乾電池集積包装体を提供することができる。

【0012】

【実施例】以下に、本発明の実施例を図面を用いて具体的に説明する。

【0013】<実施例1>図1は、本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体のブランクの平面図である。また、図2は、本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体に乾電池を収納した状態を示す斜視図であり、図3は、本発明の第1の実施例における、乾電池収容動作の説明図である。

【0014】すなわち、本発明の乾電池集積包装体は、シュリンク包装された8本の乾電池を板紙スリーブによって集積包装する場合を示している。なお、本発明が対象とする本数は任意であり、現行のシュリンク包装による集積本数は全て対象となる。

【0015】本発明の第1の実施例における乾電池集積包装体は、図1に示すように、それぞれ折り曲げ線を介して、背面板10の対向する両側端に側部前面板70・70を設けた側面板40・40が連設され、また上端には折り曲げ線を介して上部前面板50を連設した天面板20が、そして下端には折り曲げ線を介して下部前面板60を設けた底面板30が設けられ、前記天面板20の中央付近に切り込みにより、吊り下げ孔22を有する吊り下げ板21を備えており、表面に美しい印刷を施した310g/m<sup>2</sup>のコートボール紙を用いて、打抜型を用いた通常の打抜工程で、収容部の縦・横・高さが15×51×113mmの、本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体のブランクを作製した。

【0016】次に、図1に示す乾電池集積包装体のブランクの、全ての折り目線を山折り（印刷を施した表面側が山になる；以下同じ）して、図3に示すように、シュリンク包装された複数個の乾電池を収容した後、接着剤を用いた機械的な製箱工程で、側部前面板70・70に上部前面板50、下部前面板60をそれぞれ重ね合わせて貼着して、本発明の第1の実施例における、図2に示す乾電池集積包装体を作製した。

【0017】続いて、商品である上述の乾電池集積包装体を輸送する際は、これらを複数個まとめて紙箱等に箱詰めして行う。そして、店頭において展示・販売する際に、天面板20に設けられた切り込みを破断することによって吊り下げ板21を形成した後、該吊り下げ板21に設けられた吊り下げ孔22を用いて吊り下げによる展示・販売を行うことにより、レジの横など目立つ場所や、顧客の目線に合う高さにおいて商品の展示・販売を行うことができる。

【0018】<実施例2>図4は、本発明の第2の実施例における、乾電池集積包装体のブランクの平面図である。また、図5は、本発明の第2の実施例における、乾

電池集積包装体に乾電池を収納した状態を示す斜視図であり、図6は、本発明の第2の実施例における、乾電池収容動作の説明図である。

【0019】本発明の第2の実施例における乾電池集積包装体は、図4に示すように、それぞれ折り曲げ線を介して、背面板10の対向する両側端に側部折り重ね部80・80を介して、側部前面板70・70を設けた側面板40・40が連設され、また上端には上部折り重ね部90を介して上部前面板50を連設した天面板20が、そして下端には折り曲げ線を介して下部前面板60を設けた底面板30が設けられ、前記背面板10の上部中央付近および上部折り重ね部90の相対する位置に吊り下げ孔22を備えており、表面に美しい印刷を施した310g/m<sup>2</sup>のコートボール紙を用いて、打抜型を用いた通常の打抜工程で、収容部の縦・横・高さが15×51×113mmの、本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体のブランクを作製した。

【0020】次に、図4に示す乾電池集積包装体のブランクの、上部折り重ね部90および側部折り重ね部80・80をそれぞれ折り返して背面板10に重ね合わせて接着したのち、折り目線を山折り（印刷を施した表面側が山になる；以下同じ）あるいは谷折り（印刷を施した表面側が谷になる；以下同じ）して、図6に示すように、シュリンク包装された複数個の乾電池を収容した後、接着剤を用いた機械的な製箱工程で、側部前面板70・70に上部前面板50、下部前面板60をそれぞれ重ね合わせて貼着して、本発明の第2の実施例における、図5に示す乾電池集積包装体を作製した。

【0021】続いて、商品である上述の乾電池集積包装体を輸送する際は、これらを複数個まとめて紙箱等に箱詰めして行う。そして、店頭において展示・販売する際に、背面板10（上部折り重ね部90も含む）に設けられた吊り下げ孔22を用いて吊り下げによる展示・販売を行うことにより、レジの横など目立つ場所や、顧客の目線に合う高さにおいて商品の展示・販売を行うことができる。また、図5に示すように、デザイン性にも優れた形状となっており、顧客の興味を引く構造となっている。

【0022】商品（乾電池）を吊り下げするための手段としては、前述の実施例1および実施例2に記載の、前記吊り下げ板21に設けられた吊り下げ孔22に限定されるものではなく、切り込み等によりフック形状の吊り下げ部（図示しない）などを設けても良い。

【0023】

【発明の効果】以上、実施例に示すとおり、本発明の乾電池集積包装体は、背面板の対向する両側端に折り曲げ線を介して側部前面板を設けた側面板を、上端には折り曲げ線を介して上部前面板を連設した天面板を、下端には折り曲げ線を介して下部前面板を設けた底面板を連設し、前記天面板の中央付近に切り込みにより、吊り下げ

孔を有する吊り下げ板を設けた一枚の板紙からなるブランクを用いたことによって、吊り下げまたは倒立による展示・販売が可能となるため、従来の陳列台と比較して販売スペースが少なくすむ。また、店頭での販売などにおいてベストポジション（レジ横での吊り下げもしくは倒立による販売等）を確保することができる。

【0024】さらに、上部前面板、下部前面板、側部前面板により前面が額縁状に形成されるため、収納物であるシュリンク包装された乾電池を容易に確認することができる。

【0025】本発明の乾電池集積包装体は上述のような特徴を有しており、現在このような構造の乾電池集積包装体は存在しておらず、他社品との優位性を持たせることができる。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体のブランクの平面図。

【図2】本発明の第1の実施例における、乾電池集積包装体に乾電池を収納した状態を示す斜視図。

【図3】本発明の第1の実施例における、乾電池収容動作の説明図。

【図4】本発明の第2の実施例における、乾電池集積包

装体のブランクの平面図。

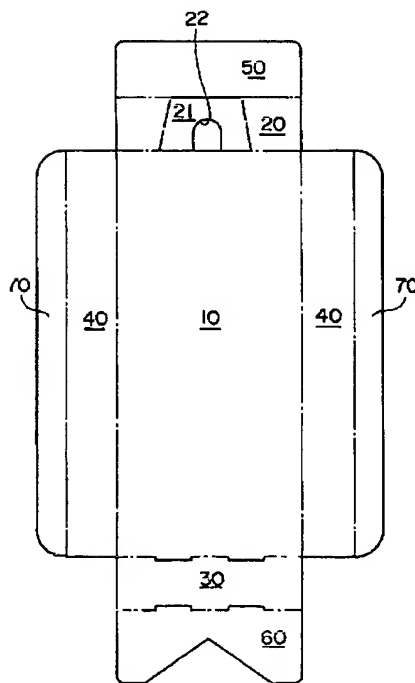
【図5】本発明の第2の実施例における、乾電池集積包装体に乾電池を収納した状態を示す斜視図。

【図6】本発明の第2の実施例における、乾電池収容動作の説明図。

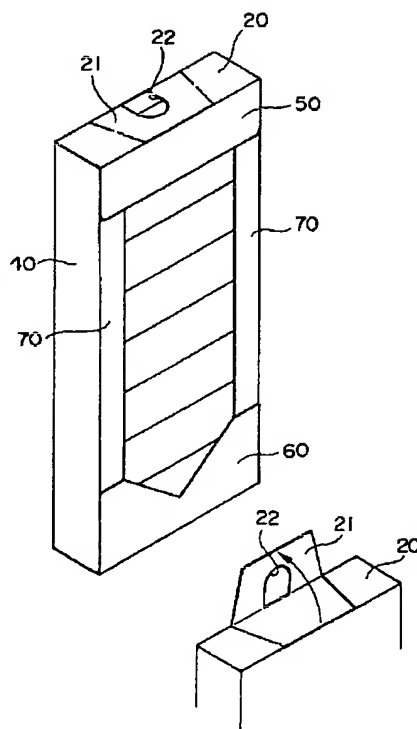
#### 【符号の説明】

1	…ブランク
2	…商品（乾電池）
10	…背面板
20	…天面板
21	…吊り下げ板
22	…吊り下げ孔
30	…底面板
31	…コの字状切り込み
32	…脚部
40・40	…側面板
50	…上部前面板
60	…下部前面板
70・70	…側部前面板
80・80	…側部折り重ね部
90	…上部折り重ね部

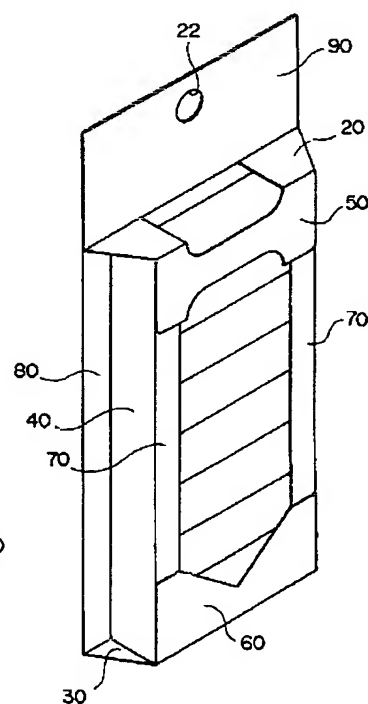
【図1】



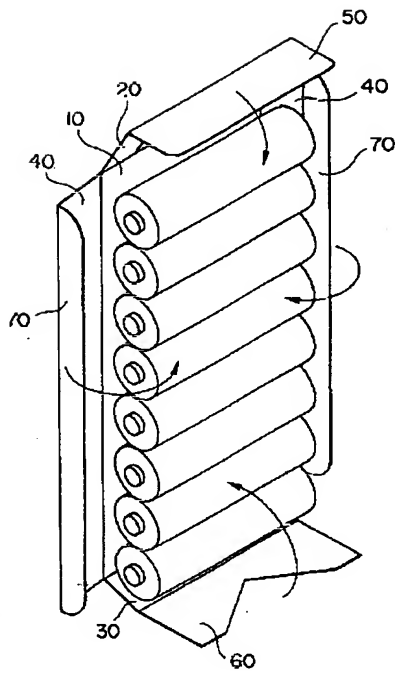
【図2】



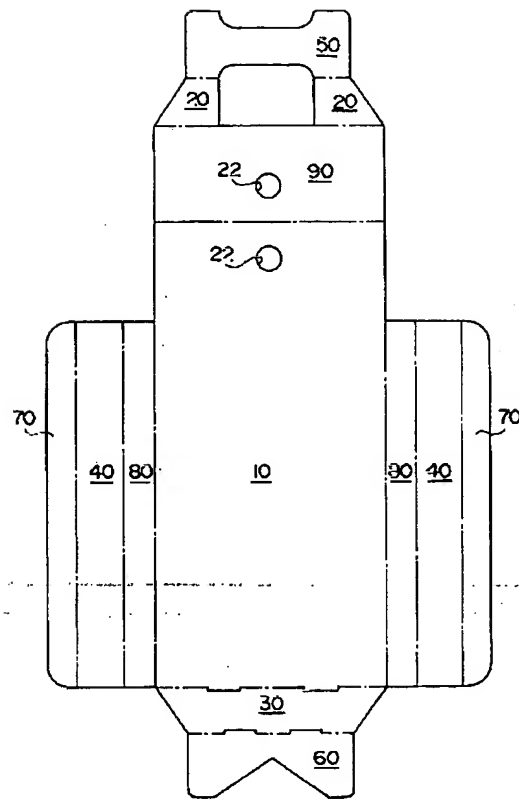
【図5】



【図3】



【図4】



【図6】

